

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 0 773 140 A1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
14.05.1997 Patentblatt 1997/20

(51) Int. Cl.⁶: B60R 21/16, D03D 1/02,
D01F 6/84

(21) Anmeldenummer: 96115793.0

(22) Anmeldetag: 02.10.1996

(84) Benannte Vertragsstaaten:
BE DE FR GB IT NL SE

(71) Anmelder: Hoechst Trevira GmbH & Co. KG
65929 Frankfurt am Main (DE)

(30) Priorität: 11.10.1995 DE 19537699

(72) Erfinder: Bönigk, Burkhard, Dr.
86399 Königsbrunn (DE)

(54) **Schwerentflammbare Gewebe enthaltend phosphor-modifizierte Polyesterfasern, Airbags daraus und deren Verwendung**

(57) Beschrieben werden unbeschichtete Gewebe, die eine Gasdurchlässigkeit von kleiner gleich 80 dm^3 Luft pro Minute pro Quadratdezimeter bei einem Druckabfall von 500 Pa (gemessen nach DIN 53 887) aufweisen, und die mindestens zwei Fadensysteme parallelaufender Fäden aus hochfesten Filamentgarne aus Polyester und mit einem Garntiter von 150 bis 700 dtex, sowie mit einem Einzelfasertiter von kleiner gleich 7 dtex aufweisen. Die Gewebe sind dadurch gekennzeichnet, daß der Polyester ein phosphor-modifizierter Copolyester ist, der eine bifunktionelle Phosphorverbindung in einer Menge von 0,1 bis 5 Gew. %, bezogen auf die Menge an Phosphor, in der Polymerkette enthält.

Aus derartigen Geweben lassen sich schwerentflammare und unbeschichtete Airbags herstellen.

EP 0 773 140 A1

Beschreibung

Die vorliegende Erfindung betrifft schwerentflammbare Gewebe mit hoher Gasdichtigkeit, Airbags enthaltend diese Gewebe sowie die Verwendung dieser Gewebe zur Herstellung von Airbags.

Airbags werden bei einem Unfall explosionsartig aufgeblasen und sollen die Insassen von Fahrzeugen, insbesondere Fahrer von Automobilen, vor Aufprall-Verletzungen schützen. Airbags werden zum Teil aus gasundurchlässigen, beschichteten Geweben hergestellt, welche auf einer Seite des Sackes ein gasdurchlässiges Filtergewebe oder Filtergewebesegment oder eine Öffnung enthalten.

Bei der Entwicklung von sicherheitsrelevanten textilen Bauteilen für das Automobil steht die Festigkeit im Vordergrund. Wird bei einem Unfall aber der Airbag ausgelöst, so verbleibt dieser als relativ große textile Oberflächen im Inneren des Fahrzeuges. Im Brandfall bildet dieser eine Gefahr für die Insassen, ähnlich wie dies von Vorhängen im Wohnbereich bekannt ist.

Aus der JP-A-91-167,312 sind schwerentflammbare Polyesterfasern zur Herstellung von Geweben bekannt, die sich ihrerseits zur Herstellung von Airbags eignen. Die Offenbarung in dieser Schrift beschreibt lediglich Airbags aus beschichteten Geweben. Derartige Gewebe brauchen von Haus aus nicht besonders gasdicht zu sein, da die Gasdichtigkeit hauptsächlich durch die Beschichtung erzielt wird. Vom Brandverhalten beschichteter Geweben sind nicht ohne weiteres Rückschlüsse auf das Brandverhalten unbeschichteter Gewebe möglich. Aus der JP-A-91-167,312 sind also keine Rückschlüsse über das Brandverhalten unbeschichteter und gasdicht eingestellter Gewebe möglich. Nach dem einzigen Beispiel in dieser Schrift beträgt der Titer der eingesetzten Garne dtex 833 f 96, der Filamenteinzeltiter beträgt demnach 8,7 dtex.

Es wurde bereits vorgeschlagen, unbeschichtete Gewebe zur Herstellung von Airbags einzusetzen, beispielsweise in der EP-A-453,678, in der EP-B-442,373 oder in der EP-B-509,399. Diese Gewebe sind aufgrund ihres feinen Garn- und Einzeltiters höher flammgefährdet als Gewebe aus größeren Garn- und Einzeltitern. Hinweise auf den Einsatz schwerbrennbarer Gewebe zur Herstellung von Airbags sind diesen Schriften nicht zu entnehmen.

Aus der EP-A-661,393 sind hochfeste und schwerentflammbare Polyestergarne bekannt. Dieser Schrift sind keine Hinweise auf den Einsatz dieser Garne zur Herstellung schwerentflammbarer und dicht eingestellter Gewebe zu entnehmen.

Im Hinblick auf die steigenden Sicherheitsanforderungen in Kraftfahrzeugen besteht immer noch ein Bedarf an schwerbrennbaren, unbeschichtet einsetzbaren und gasdichten Geweben, welche ihrerseits bei der Herstellung von Airbags eingesetzt werden können.

Es ist deshalb Aufgabe der vorliegenden Erfindung, Gewebe für die Herstellung von Airbags zur Verfügung zu stellen, die die notwendigen sicherheitsrelevanten Eigenschaften bekannter Gewebe aufweisen und darüber hinaus noch flammhemmende Eigenschaften aufweisen. Beim Airbag ist dies, je nach Konstruktion für den gasdichten und den gasdurchlässigen Teil von Bedeutung.

Es wurden nun überraschend gefunden, daß derartige Gewebe durch die Verwendung von schwerbrennbaren und phosphor-modifizierten Polyesterfilamenten herstellen lassen.

Die Erfindung betrifft unbeschichtete Gewebe, die eine Gasdurchlässigkeit von kleiner gleich 80 dm^3 Luft pro Minute pro Quadratdezimeter bei einem Druckabfall von 500 Pa (gemessen nach DIN 53 887) aufweisen, und die mindestens zwei Fadensysteme parallelaufender Fäden aus hochfesten Filamentgarnen aus Polyester und mit einem Garnliter von 150 bis 700 dtex, vorzugsweise von 220 bis 550 dtex, sowie mit einem Einzelfasertiter von kleiner gleich 7, vorzugsweise von kleiner gleich 4 dtex aufweisen.

Die erfindungsgemäßen Gewebe sind dadurch gekennzeichnet, daß der Polyester ein phosphor-modifizierter Copolyester ist, der eine bifunktionelle Phosphorverbindung in einer Menge von 0,1 bis 5 Gew.%, vorzugsweise von 0,2 bis 0,8 Gew.%, bezogen auf die Menge an Phosphor, in der Polymerkette enthält.

Die erfindungsgemäßen Gewebe können zu einem geringeren Anteil oder vollständig aus den oben definierten hochfesten und phosphor-modifizierten Filamentgarnen bestehen. So ist es beispielsweise möglich nur eines der die erfindungsgemäßen Gewebe aufbauenden Fadensysteme ganz oder auch nur zum Teil aus diesen Garnen aufzubauen. Der Fachmann kann die im Einzelfall notwendige Menge an den oben definierten hochfesten und phosphor-modifizierten Filamentgarnen, beispielsweise sich an der gewünschten Festigkeit der Gewebe orientierend, anhand von Routineversuchen ermitteln.

Durch den Einsatz der phosphor-modifizierten Polyesterfasern läßt sich die Schwerentflammbarkeit der daraus hergestellten Gewebe vergrößern. Unter einem schwerentflammbaren Gewebe im Sinne dieser Beschreibung ist ein Rohgewebe zu verstehen, das bei der Brennbarkeitsprüfung nach DIN 4102/B2 eine Gesamt-Brennzeit hat, die mindestens um den Faktor 5, vorzugsweise um den Faktor 10 kürzer ist als die eines vergleichbaren Rohgewebes an nicht-phosphor-modifiziertem Polyester und bei dem nach DIN 54336 bei 3 und 15 Sekunden Beflammung und nach DIN 54333 bei 3 Sekunden Beflammung kein Nachbrennen auftritt.

Neben den oben definierten hochfesten und phosphor-modifizierten Filamentgarnen kann ein Teil der die Gewebe aufbauenden Garne aus nichtphosphor-modifizierten und hochfesten Filamentgarnen bestehen.

Bevorzugt ist zumindest eine Richtung, z.B. die Schuß- oder die Kettrichtung, der erfindungsgemäßen Gewebe

vollständig aus den oben definierten hochfesten und phosphor-modifizierten Filamentgarnen aufgebaut; besonders bevorzugt sind beide Richtungen aus derartigen Filamentgarnen aufgebaut.

Die erfindungsgemäßen Gewebe können aus zwei oder mehr Fadensystemen bestehen; vorzugsweise sind zwei Fadensysteme vorgesehen (Kett- und Schußfadenscharen).

Ganz besonders bevorzugt werden Gewebe, die aus zwei Fadensystemen bestehen, welche jeweils zu mindestens 95 % aus den oben definierten hochfesten und phosphor-modifizierten Filamentgarnen bestehen.

Die Gasdurchlässigkeit der erfindungsgemäßen Gewebe kann in weiten Grenzen variiert werden.

Im sogenannten gasdichten Teil beträgt die Gasdurchlässigkeit üblicherweise kleiner gleich 12 dm^3 Luft pro Minute pro Quadratdezimeter bei einem Druckabfall von 500 Pa (gemessen nach DIN 53 887). Im sogenannten gasdurchlässigen Teil beträgt die Gasdurchlässigkeit üblicherweise 12 bis 80 dm^3 Luft pro Minute pro Quadratdezimeter bei einem Druckabfall von 500 Pa (gemessen nach DIN 53887).

Die Messung der Gasdurchlässigkeit erfolgt in Anlehnung an DIN 53 887 an einem Gewebe mit 100 cm^2 Meßfläche und bei einem Druckabfall (Meßdruck) von 500 Pa.

Besonders bevorzugt werden unbeschichtete Gewebe, wie oben definiert, deren hochfeste Polyestergerne eine feinheitbezogene Höchstzugkraft von mehr als 55 cN/tex und eine Höchstzugkraftdehnung von mehr als 15 % besitzen.

Die Messung der Höchstzugkraft und der Höchstzugkraftdehnung der zum Einsatz kommenden Polyestergerne erfolgt in Anlehnung an DIN 53 830, Teil 1.

Besonders bevorzugt werden unbeschichtete Gewebe, wie oben definiert, deren hochfeste Polyestergerne einen Thermoschrumpf bei 200°C von weniger als 9 % besitzt.

Die Messung des Thermoschrumpfes (Heißluftschrimp) der zum Einsatz kommenden Polyestergerne erfolgt in Anlehnung an DIN 53 866, Teil 3 bei einer Temperatur von 200°C an freihängenden Garnproben bei einer Behandlungszeit von 15 Minuten. Eingesetzt werden 10 m Strang bei einer Haspelspannung von 0,5 cN/tex.

Besonders bevorzugt werden unbeschichtete Gewebe, wie oben definiert, deren hochfeste Polyestergerne schlichtefrei sind.

Die erfindungsgemäßen unbeschichteten Gewebe weisen vorzugsweise eine Leinwandbindung, eine Ripstopbindung, eine Kreuzköperbindung, eine Kreppbindung oder eine modifizierte Gerstenkornbindung auf.

Die Ermittlung der Gewebeeinstellung erfolgt nach DIN 53 853.

Gewebe mit diesen Bindungen sind an sich bekannt, beispielsweise aus den EP-B-442,272 und EP-B-509,399, deren Beschreibungen auch Inhalt der vorliegenden Beschreibung sind.

Vorzugsweise besitzen die erfindungsgemäßen unbeschichteten Gewebe ein Flächengewicht von weniger als 300 g/m^2 , vorzugsweise von weniger als 240 g/m^2 und eine Gewebedicke von weniger als 0,45 mm, vorzugsweise von weniger als 0,35 mm.

Die Messung des Flächengewichtes der erfindungsgemäßen Gewebe erfolgt nach DIN 53 854; die Messung der Dicke der erfindungsgemäßen Gewebe erfolgt in Anlehnung an DIN 53 855, Teil 1 (Meßfläche 10 cm^2 ; Meßdruck 50 cN/cm^2).

Die Höchstzugkraft der erfindungsgemäßen unbeschichteten Gewebe beträgt vorzugsweise mehr als 220 daN; und deren Höchstzugkraftdehnung beträgt vorzugsweise mehr als 25 %, beide Werte jeweils gemessen an einem 5 cm breiten Gewebestreifen.

Die in den erfindungsgemäßen Geweben zum Einsatz gelangenden hochfesten Filamentgerne enthalten Polyesterfilamente, die aus einem phosphor-modifizierter Copolyester aufgebaut sind.

Bei dem Copolyester kann es sich um ein beliebiges verspinbares Copolymeres mit wiederkehrenden Estergruppen handeln, solange dieses in der Polymerkette eine bifunktionelle Phosphorverbindung in der oben angegebenen Menge enthält.

Bevorzugt werden hochfeste Filamente aus phosphor-modifizierten Copolyestern eingesetzt, die die wiederkehrenden Struktureinheiten der Formel I enthalten



und welche in der Polymerkette Baugruppen der Formel II aufweisen



worin Ar^1 einen zweiwertigen aromatischen Rest darstellt,

R^1 ein zweiwertiger aliphatischer oder cycloaliphatischer Rest ist,

R^2 einen zweiwertigen aliphatischen, cycloaliphatischen, aromatischen oder araliphatischen Rest darstellt, und

R^3 einen einwertigen aliphatischen, cycloaliphatischen, aromatischen oder araliphatischen Rest bedeutet.

Besonders bevorzugt verwendet werden modifizierte Polyester des oben gekennzeichneten Typs, worin Ar^1 Phenylen oder Naphthylen bedeutet, insbesondere 1,4-Phenylen oder 2,6-Naphthylen.

Ebenfalls besonders bevorzugt verwendet werden modifizierte Polyester des oben gekennzeichneten Typs, worin R^1 einen Rest der Formel $-\text{C}_n\text{H}_{2n}-$ darstellt, worin n eine ganze Zahl zwischen 2 und 6 ist, insbesondere Ethylen, oder einen von Cyclohexandimethanol abgeleiteten Rest darstellt.

Ebenfalls besonders bevorzugt verwendet werden modifizierte Polyester des oben gekennzeichneten Typs, worin R^2 einen Rest der Formel $-\text{C}_m\text{H}_{2m}-$, worin m eine ganze Zahl zwischen 2 und 10 ist, oder einen cyclischen Alkandiyrest mit 4 bis 8, vorzugsweise mit 6 Kohlenstoffatomen bedeutet und daß R^3 C_1 - C_6 Alkyl, Cyclohexyl, Phenyl, oder Benzyl bedeutet.

Bedeutet in den oben definierten Strukturformeln irgendwelche Reste zweiwertige aliphatische Reste, so ist darunter verzweigtes und insbesondere geradkettiges Alkyl zu verstehen, beispielsweise Alkyl mit zwei bis zwanzig, vorzugsweise mit zwei bis acht Kohlenstoffatomen. Beispiele für derartige Reste sind Ethan-1,2-diyl, Propan-1,3-diyl, Butan-1,4-diyl, Pentan-1,5-diyl, Hexan-1,6-diyl oder Octan-1,8-diyl.

Bedeutet in den oben definierten Strukturformeln irgendwelche Reste zweiwertige cycloaliphatische Reste, so sind darunter Gruppen zu verstehen, die carbocyclische Reste mit fünf bis acht, vorzugsweise sechs Ringkohlenstoffatomen enthalten. Beispiele für derartige Reste sind Cyclohexan-1,4-diyl oder die Gruppe $-\text{CH}_2-\text{C}_6\text{H}_{10}-\text{CH}_2-$.

Bedeutet in den oben definierten Strukturformeln irgendwelche Reste zweiwertige aromatische Reste, so handelt es sich dabei um heterocyclisch-aromatische Reste, die ein- oder mehrkernig sein können, oder insbesondere um ein- oder mehrkernige aromatische Kohlenwasserstoffreste. Im Falle von heterocyclisch-aromatischen Resten weisen diese insbesondere ein oder zwei Sauerstoff-, Stickstoff- oder Schwefelatome im aromatischen Kern auf.

Mehrkernige aromatische Reste können miteinander kondensiert sein oder über C-C-Bindungen oder über Brückengruppen, wie -O-, -S-, -CO- oder -CO-NH-Gruppen miteinander verbunden sein.

Die Valenzbindungen der zweiwertigen aromatischen Reste können sich in para- oder in vergleichbarer koaxialer oder paralleler Position zueinander befinden, oder auch in meta- oder in vergleichbarer gewinkelter Position zueinander.

Die Valenzbindungen, die in koaxialer oder parallel zueinander befindlicher Stellung stehen, sind entgegengesetzt gerichtet. Ein Beispiel für koaxiale, entgegengesetzt gerichtete Bindungen sind die Biphen-4,4'-diyl Bindungen. Ein Beispiel für parallel, entgegengesetzt gerichtete Bindungen sind die Naphthalin-1,5- oder -2,6-Bindungen, während die Naphthalin-1,8-Bindungen parallel gleichgerichtet sind.

Beispiele für bevorzugte zweiwertige aromatische Reste, deren Valenzbindungen sich in para- oder in vergleichbarer koaxialer oder paralleler Position zueinander befinden, sind einkernige aromatische Reste mit zueinander parallelen freien Valenzen, insbesondere 1,4-Phenylen oder zweikernige kondensierte aromatische Reste mit parallelen, entgegengesetzt gerichteten Bindungen, insbesondere 1,4-, 1,5- und 2,6-Naphthylen, oder zweikernige über eine C-C Bindung verknüpfte aromatische Reste mit koaxialen, entgegengesetzt gerichteten Bindungen, insbesondere 4,4'-Biphenylen.

Beispiele für bevorzugte zweiwertige aromatische Reste, deren Valenzbindungen sich in meta- oder in vergleichbarer gewinkelter Position zueinander befinden, sind einkernige aromatische Reste mit zueinander meta-ständigen freien Valenzen, insbesondere 1,3-Phenylen oder zweikernige kondensierte aromatische Reste mit zueinander gewinkelt gerichteten Bindungen, insbesondere 1,6- und 2,7-Naphthylen, oder zweikernige über eine C-C Bindung verknüpfte aromatische Reste mit zueinander gewinkelt gerichteten Bindungen, insbesondere 3,4'-Biphenylen.

Bedeutet irgendwelche Reste zweiwertige araliphatische Reste, so sind darunter Gruppen zu verstehen, die einen oder mehrere zweiwertige aromatische Reste enthalten, welche über eine oder beide Valenzen mit einem Alkylrest kombiniert sind. Ein bevorzugtes Beispiel für einen derartigen Rest ist die Gruppe $-\text{C}_6\text{H}_4-\text{CH}_2-$.

Bedeutet irgendwelche Reste einwertige aliphatische Reste, so ist darunter verzweigtes und insbesondere geradkettiges Alkyl zu verstehen, beispielsweise Alkyl mit ein bis sechs Kohlenstoffatomen, insbesondere Methyl.

Bedeutet irgendwelche Reste einwertige cycloaliphatische Reste, so sind darunter Gruppen zu verstehen, die carbocyclische Reste mit fünf bis acht, vorzugsweise sechs Ringkohlenstoffatomen enthalten. Ein Beispiel für einen derartigen Rest ist Cyclohexyl.

Bedeutet irgendwelche Reste einwertige aromatische Reste, so handelt es sich dabei um heterocyclisch-aromatische Reste, die ein- oder mehrkernig sein können, oder insbesondere um ein- oder mehrkernige aromatische Kohlenwasserstoffreste. Im Falle von heterocyclisch-aromatischen Resten weisen diese insbesondere ein oder zwei Sauerstoff-, Stickstoff- oder Schwefelatome im aromatischen Kern auf. Ein Beispiel für einen derartigen Rest ist Phenyl oder Naphthyl.

Bedeutet irgendwelche Reste einwertige araliphatische Reste, so sind darunter Gruppen zu verstehen, die einen oder mehrere aromatische Reste enthalten, welche über eine Valenz mit einem Alkylrest kombiniert sind. Ein bevorzugtes Beispiel für einen derartigen Rest ist die Benzylgruppe.

Alle diese aliphatischen, cycloaliphatischen, aromatischen oder araliphatischen Reste können mit inerten Gruppen substituiert sein. Darunter sind Substituenten zu verstehen, die die ins Auge gefaßte Anwendung nicht negativ beeinflussen.

Beispiele für solche Substituenten sind Alkyl, Alkoxy oder Halogen.

Bedeutet irgendwelche Reste Halogen, so handelt es sich dabei beispielsweise um Fluor, Brom oder insbesondere um Chlor.

Besonders bevorzugt handelt es sich bei den erfindungsgemäß zum Einsatz kommenden Filamentgarnen um Filamentgarne aus phosphor-modifiziertem Polyethylenterephthalat.

Die im erfindungsgemäßen Gewebe zum Einsatz kommenden hochfesten Filamentgarne können aus modifizierten Polyestern aufgebaut sein, die üblicherweise eine intrinsische Viskosität von mindestens 0,5 dl/g, vorzugsweise 0,6 bis 1,5 dl/g aufweisen. Die Messung der intrinsischen Viskosität erfolgt in einer Lösung des Polyesters in Dichloressigsäure bei 25 °C.

Die erfindungsgemäß eingesetzten hochfesten Filamentgarne weisen üblicherweise Garntiter von 150 bis 700 dtex, vorzugsweise von 220 bis 550 dtex.

Der Einzelfasertiter der Filamente in den erfindungsgemäß eingesetzten hochfesten Filamentgarnen bewegt sich üblicherweise im Bereich von kleiner gleich 7 dtex, vorzugsweise von kleiner gleich 5 dtex, insbesondere von 2 bis 4 dtex.

Die Querschnitte der Filamente in den erfindungsgemäß eingesetzten hochfesten Filamentgarnen können beliebig sein; beispielsweise ellipsenförmig, bi- oder multilobal, bändchenförmig oder vorzugsweise rund.

Die erfindungsgemäß eingesetzten hochfesten Filamentgarne aus phosphor-modifizierten Polyestern sind ebenfalls als Festigkeits- und Beschichtungsträger an sich bekannt, beispielsweise aus der EP-A-661,393, deren Beschreibung auch Inhalt der vorliegenden Beschreibung ist.

Die Herstellung der thermoplastischen Polymeren erfolgt nach an sich bekannten Verfahren durch Polykondensation der entsprechenden bifunktionellen Monomerkomponenten, wie z.B. in der oben erwähnten EP-A-661,393 beschrieben.

Die Herstellung der hochfesten Filamente kann nach an sich bekannten Schmelzspinnverfahren erfolgen, wie z.B. in der oben erwähnten EP-A-661,393 beschrieben.

Die erfindungsgemäßen Gewebe können durch an sich bekannte Webtechniken hergestellt werden, wie dies beispielsweise in den oben erwähnten EP-B-442,272 und EP-B-509,399 beschrieben worden ist, deren Beschreibungen auch Gegenstand der vorliegenden Beschreibung sind.

Falls eine möglichst geringe Luftdurchlässigkeit erwünscht ist - wie dies insbesondere für den Mantelbereich des Airbags erwünscht ist, sollte das Gewebe eine - für den gewählten Garntiter und die gewählte Gewebekonstruktion - maximal dichte Gewebestellung besitzen, d.h., daß das Gewebe, vorzugsweise in einer Leinwand- oder Ripstopkonstruktion, die beim Weben maximal mögliche Fadenzahl pro Längeneinheit in Kett- und Schußrichtung erhalten soll.

Die Fadendichten mindestens eines der Fadensysteme der erfindungsgemäßen Gewebe betragen üblicherweise wenigstens 15 Fäden pro Zentimeter, vorzugsweise wenigstens 20 Fäden pro Zentimeter.

Gegenstand der Erfindung sind ebenfalls Airbags enthaltend ein unbeschichtetes und schwerentflammbares Gewebe, wie oben definiert.

Gewebe für diesen Einsatzzweck weisen vorzugsweise eine Berstfestigkeit nach Mullen von größer gleich 3500 kPa, eine Höchstzugkraft von größer gleich 1300 N, je 5 cm Gewebebreite, eine Weiterreißfestigkeit, gemessen nach der Schenkelmethode, von größer gleich 100 N, und eine Höchstzugkraftdehnung von größer gleich 20 % auf.

Die aufgeführten Eigenschaften werden dabei wie folgt ermittelt:

Berstfestigkeit nach Mullen: Federal Test Method Standard No: 191A, Method 5122

Höchstzugkraft: nach DIN 53 857, Teil 1

Weiterreißfestigkeit (Schenkelmethode): in Anlehnung an DIN 53 356 (Probengröße 150 * 200 mm geschlaucht;

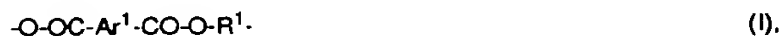
Auswertung nach DIN 53539, B)

Höchstzugkraftdehnung: nach DIN 53 857, Teil 1

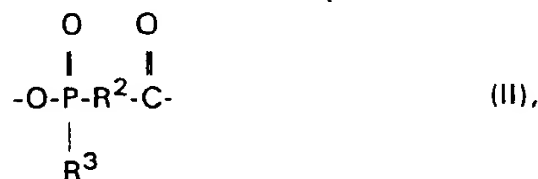
Die Erfindung betrifft desweiteren die Verwendung der oben definierten Gewebe zur Herstellung von Airbags.

Patentansprüche

1. Unbeschichtete Gewebe, die eine Gasdurchlässigkeit von kleiner gleich 80 dm^3 Luft pro Minute pro Quadratdezimeter bei einem Druckabfall von 500 Pa (gemessen nach DIN 53 887) aufweisen, und die mindestens zwei Fadensysteme parallelaufender Fäden aus hochfesten Filamentgarnen aus Polyester und mit einem Garntiter von 150 bis 700 dtex, sowie mit einem Einzelfasertiter von kleiner gleich 7 dtex aufweisen, dadurch gekennzeichnet, daß der Polyester ein phosphor-modifizierter Copolyester ist, der eine bifunktionelle Phosphorverbindung in einer Menge von 0,1 bis 5 Gew.%, vorzugsweise von 0,2 bis 0,8 Gew.%, bezogen auf die Menge an Phosphor, in der Polymerkette enthält.
2. Unbeschichtete Gewebe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß deren Gasdurchlässigkeit 12 bis 80 dm^3 Luft pro Minute pro Quadratdezimeter bei einem Druckabfall von 500 Pa (gemessen nach DIN 53887) ist.
3. Unbeschichtete Gewebe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß deren Gasdurchlässigkeit kleiner gleich 12 dm^3 Luft pro Minute pro Quadratdezimeter bei einem Druckabfall von 500 Pa (gemessen nach DIN 53887) ist.
4. Unbeschichtete Gewebe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß diese aus zwei Fadensystemen bestehen, welche jeweils zu mindestens 95 % aus hochfesten Filamentgarnen aus phosphor-modifiziertem Copolyester bestehen.
5. Unbeschichtete Gewebe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das hochfeste Polyestergarn eine feinheitbezogene Höchstzugkraft von mehr als 55 cN/tex und eine Höchstzugkraftdehnung von mehr als 15 % besitzt.
6. Unbeschichtete Gewebe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das hochfeste Polyestergarn einen Thermoschrumpf bei 200°C von weniger als 9 % besitzt.
7. Unbeschichtete Gewebe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das hochfeste Polyestergarn schlichte-frei ist.
8. Unbeschichtete Gewebe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß diese eine Leinwandbindung, eine Ripstoppbindung, eine Kreuzkörperbindung, eine Kreppbindung oder eine modifizierte Gerstenkornbindung aufweisen.
9. Unbeschichtete Gewebe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß diese ein Flächengewicht von weniger als 300 g/m^2 und eine Gewebedicke von weniger als 0,45 mm besitzen.
10. Unbeschichtete Gewebe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß diese eine Höchstzugkraft von mehr als 220 daN und eine Höchstzugkraftdehnung von mehr als 25 %, beides gemessen an einem 5 cm breiten Gewebestreifen, besitzen.
11. Unbeschichtete Gewebe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der phosphor-modifizierte Copolyester ein Polyester ist, der die wiederkehrenden Struktureinheiten der Formel I enthält



und
der in der Polymerkette Baugruppen der Formel II aufweist



worin Ar^1 einen zweiwertigen ein- oder mehrkernigen aromatischen Rest darstellt,

R^1 ein zweiwertiger aliphatischer oder cycloaliphatischer Rest ist,

R^2 einen zweiwertigen aliphatischen, cycloaliphatischen, aromatischen oder araliphatischen Rest darstellt, und

R^3 einen einwertigen aliphatischen, cycloaliphatischen, aromatischen oder araliphatischen Rest bedeutet.

12. Unbeschichtete Gewebe nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, daß Ar^1 Phenylen oder Naphthylen bedeutet, insbesondere 1,4-Phenylen oder 2,6-Naphthylen.

13. Unbeschichtete Gewebe nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, daß R^1 einen Rest der Formel $-\text{C}_n\text{H}_{2n}-$, worin n eine ganze Zahl zwischen 2 und 6 ist, insbesondere Ethylen, oder einen von Cyclohexandimethanol abgeleiteten Rest darstellt.

14. Unbeschichtete Gewebe nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, daß R^2 einen Rest der Formel $-\text{C}_m\text{H}_{2m}-$, worin m eine ganze Zahl zwischen 2 und 10 ist, oder einen cyclischen Alkandiyrest mit 4 bis 8, vorzugsweise mit 6 Kohlenstoffatomen bedeutet und daß R^3 C_1 - C_6 Alkyl, Cyclohexyl, Phenyl, oder Benzyl bedeutet.

15. Airbag enthaltend ein unbeschichtetes Gewebe nach Anspruch 1.

16. Verwendung des Gewebes nach Anspruch 1 zur Herstellung von Airbags.



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 96 11 5793

| EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE | | | |
|--|--|---|---|
| Kategorie | Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile | Betrifft Anspruch | KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.6) |
| D,Y | EP 0 442 373 A (HOECHST AG) * das ganze Dokument * --- | 1-16 | B60R21/16 D03D1/02 D01F6/84 |
| D,Y | EP 0 509 399 A (HOECHST AG) * das ganze Dokument * --- | 1-16 | |
| D,Y | EP 0 453 678 A (STERN & STERN IND INC) * das ganze Dokument * --- | 1-16 | |
| Y | DATABASE WPI Section Ch, Week 9509 Derwent Publications Ltd., London, GB; Class A23, AN 95-064057 XP002026245 & JP 06 341 030 A (TORAY IND INC) , 13.Dezember 1994 * Zusammenfassung * --- | 1-16 | RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.6) B60R D03D D01F |
| D,Y | EP 0 661 393 A (HOECHST AG) * das ganze Dokument * --- | 1-16 | |
| D,Y | DATABASE WPI Section Ch, Week 9135 Derwent Publications Ltd., London, GB; Class A23, AN 91-256753 XP002026246 & JP 03 167 312 A (TORAY IND INC) , 19.Juli 1991 * Zusammenfassung * --- | 1-16 | |
| Y | DATABASE WPI Section Ch, Week 9534 Derwent Publications Ltd., London, GB; Class A23, AN 95-261754 XP002026247 & JP 07 166 422 A (KURARAY CO LTD) , 27.Juni 1995 * Zusammenfassung * --- | 1-16 | |
| Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt | | | |
| Recherchenort DEN HAAG | | Abschlußdatum der Recherche 26.Februar 1997 | Prüfer Tarrida Torrell, J |
| KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE | | T : der Erfindung zugrunde liegende Theorie oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument A : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument | |
| X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur | | | |

EPO FORM 1501 (01/92) (P4/C3)



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 96 11 5793

| EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE | | | |
|---|---|--|--|
| Kategorie | Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile | Betrifft Anspruch | KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.6) |
| A | EP 0 478 897 A (TEIJIN LTD) * das ganze Dokument * ----- | 1-16 | |
| | | | RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.6) |
| | | | |
| Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt | | | |
| Recherchierter DEN HAAG | | Abschlußdatum der Recherche 26. Februar 1997 | Prüfer Tarrida Torrell, J |
| KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE | | T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument ----- & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument | |
| X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur | | | |

EPO FORM 150 (6.8.97) (PUBLI)